

⑬ 日本国特許庁 (JP)

⑭ 特許出願公開

⑯ 公開特許公報 (A)

昭57-185110

⑮ Int. Cl.²
B 29 C 23/00
B 32 B 33/00

識別記号

庁内整理番号
6816-4F
6122-4F

⑯ 公開 昭和57年(1982)11月15日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑰ 着色化粧板の製法

⑱ 発明者 岩田照徳

愛知県西春日井郡新川町大字西
堀江2288番地アイカ工業株式会
社内

⑲ 特 願 昭56-69597

⑳ 出 願 昭56(1981)5月9日

㉑ 発 明 者 尾畑佳紀

愛知県西春日井郡新川町大字西
堀江2288番地アイカ工業株式会
社内

㉒ 出 願 人 アイカ工業株式会社

名古屋市中区丸の内二丁目20番
19号

明細書の浄書(内容に変更なし)

明 細 書

1 発明の名称 着色化粧板の製法

2 特許請求の範囲

(1) 成膜板等の表面に微小凹凸粗表面を形成した
のち、微小凹凸粗表面に着色剤を保持させるこ
とを特徴とする着色化粧板の製法。

(2) 成膜板等の凹部の底面に微小凹凸粗表面を形
成させる特許請求の範囲第1項記載の着色化粧板
の製法。

3 発明の詳細な説明

本発明は着色化粧板の製法に関するものである。

従来、化粧板の着色方法の一例として、成膜当
て板の凸部表面等に着色インキ、着色剤等を付着
させて合成樹脂含浸紙等の化粧板成膜材料の表面
に塗布し、化粧板を成膜する方法が採用されてい
た。

しかしながら、これらの方法によれば、当て板
の凸部表面等に着色インキ、着色剤等を付着させ
る際、あるいは付着後、目的の表面以外に付着し

たり、飛散したりするため、除去、清掃する等の
作業が必要となっていた。また当て板を成膜材料
に当接する際に着色インキ、着色剤等が凸部表面
等より脱落し、目的が達成できないこと、化粧板
の目的とする表面以外にも着色インキ、着色剤等
が付着する等の問題が発生していた。

本発明は、このようを従来の問題を解決した着
色化粧板の製法を提供するものである。

本発明による着色化粧板の製法について1実施
例の図面に従い詳細に説明すれば、図1図は40
ミリのステンレス板(1)表面に耐熱性エポキシ樹脂
を硬化して作成した凸部(2)表面に、更に微小(深
さ0.1〜0.2mm)な凹凸粗表面を研磨加工して形
成したエンボス当て板(3)の新断面であり、(4)は厚
さ0.05mmの無地セロファン紙にメラミン樹脂
を紙基材重量に対して20%含浸させた含浸紙、
(5)は厚さ0.05mmのクラフト紙にフェノール
樹脂を紙基材重量に対して20%含浸させた含浸
紙である。紙板(4)上に含浸紙(5)及び(6)を順次積層
し、含浸紙(5)表面に当て板(3)を当接させて、成膜

時、微ビニール共重合樹脂等が混入されていれば着色剤を付着保持させて加熱処理することにより樹脂が融着して着色剤が固着保持される。更に着色成分のみで樹脂等の結合成分を有しない粉末状着色剤にあつては、微小凹凸粗表面(4)より着色剤が剥離しやすいため表面層(1)を一体化させることが望ましい。

着色剤の着色材料の例を挙げれば、カーボンブラック(黒色)、酸化第二鉄(黒色)、酸化鉄(赤褐色)、酸化コバルト(緑褐色)、酸化ニッケル(灰黒色)等の無機質系着色材料、ベンズイソロー(黄色)、トルイジンレッド(赤)、ダイアモンドブラック等の有機質系着色材料等が適時適定である。

表面層材としては各種の合成樹脂材料、例えばアクリル系樹脂材料、ウレタン系樹脂材料、エポキシ系樹脂材料、アミノアルキド樹脂材料等から加工され作成される塗膜、合成樹脂配合物あるいは合成樹脂フィルム等より形成される樹脂皮膜

も熱硬化性樹脂成分により表面一体化されるため良好な付着性、耐摩耗性、耐キズ付着性を得られることから高質の着色化粧板が得られる。更に高い耐色系着色剤が使用されたときは汚染が目立ちにくい利点があるほか、着色剤中に酸化アルミニウム、珪砂等の耐摩耗性粒子が混入されれば、化粧板の耐摩耗性が著しく向上し、着色効果と複合した表面効果が得られる。

6. 図面の簡単な説明

第1図は微小凹凸粗表面(4)が加工された凸部(6)をステンレス板(1)に一体化した1実施例の当て板44断面図、第2図は鋼板(4)上に化粧板用含浸紙(4)を積層した状態断面図、第3図は凹部(6)の底面に微小凹凸粗表面(4)が形成された成型板(4)の断面図、第4図は成型板(4)の凹部(6)の微小凹凸粗表面(4)に着色剤(10)を付着保持させたもの表面層材を一体化した化粧板(4)の断面図、第5図は凹凸部のない化粧板表面に微小凹凸粗表面を形成して着色剤付着を促進し、表面層材を一体化した化粧板(4)の断面図、第6図は凸部(6)の表面に微小凹凸粗表面

特開57-185110(3)

が使用することができる。該表面層材は必ずしも一体化される必要はなく、化粧板の裏面、品質によつて適宜使用されればよい。

本発明による着色化粧板の製法によれば、成型板表面に加工された微小凹凸粗表面(4)に簡単に着色剤を付着保持させることができ、しかも特に粉末状着色剤の付着にあつては、微小凹凸粗表面(4)からの適度的に付着保持できるため極めて作業効率よく着色できる。このため従来の着色化粧板の製法による如く、目的とする化粧板表面以外を汚さないため、不良品発生が極めて減少する効果を得られる。

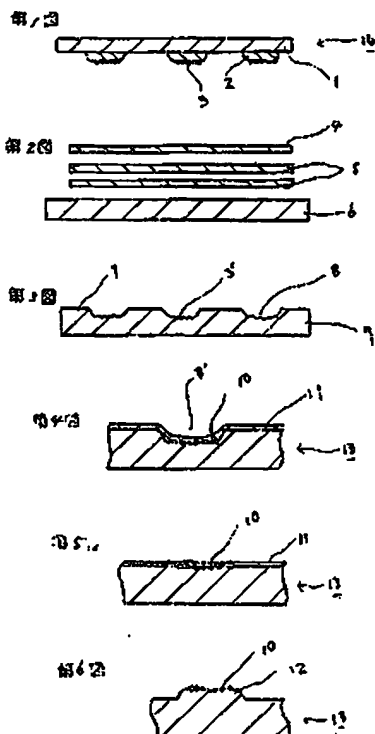
また化粧板(4)の凹部(6)の底面に着色剤が保持された場合にあつては、凹部(6)の存在が強調されて立体感にすぐれた陽調エンボス化粧板が得られるほか、凹部(6)表面のみで熱硬化性樹脂を結合成分とする着色剤が固着保持されたメラミン樹脂化粧板等にあつては、化粧板の凸部時は従来の高質な表面性能、即ち耐汚染性、耐摩耗性、耐ヒツカキキズ付着性、耐熱性を保持し、かつ凹部(6)表面

(4)を加工したのも着色剤(10)を固着保持した化粧板(4)の断面図である。

- 1---ステンレス板、 2---当て板凸部、
3、4---微小凹凸粗表面、 4、5---含浸紙、
6---鋼板、 7---成型板、 8---成型板凹部、
9---化粧板凹部、 10---成型板凸部、
11---着色剤、 12---表面層、 13---化粧板凸部、 14---化粧板、 15---当て板

特約57-185110(4)

● 図書の更新(内容に変更なし)



手続補正書 (方式)

1954年10月15日

特許庁長官 島田 春樹 殿

1 事件の表示 昭和 28 年特許願 第 61597 号

2 発明の経路 着色化粧品類の製造

る 推定をするが

事件との関係

特許生職人

郵政番号 4 6 0

住 所 名古屋市中央区丸の内二丁目20番19号

社名 株式会社アイカ工業

代 表 者 小 野 説 子、

4 補正命令の日付

昭和56年9月29日(宛送日)

5 却止の対象

「新報」、「時報」及「民權報」の刊載

6 補正の内容

月別細高・原高 及び 図面の寸法 (内容に資する)

